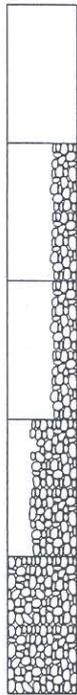


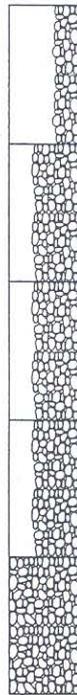
# RIEMPIMENTO DEI GABBIONI

I GABBIONI DEVONO ESSERE RIEMPITI CON MATERIALE LAPIDEO NON GELIVO, CON PEZZATURA NON SUPERIORE A 250 mm E DI DIMENSIONI NON INFERIORI A QUELLE DELLA MAGLIA; LE DIMENSIONI OTTIMALI VARIANO TRA 75 mm E 200 mm.

FASE 1



FASE 2

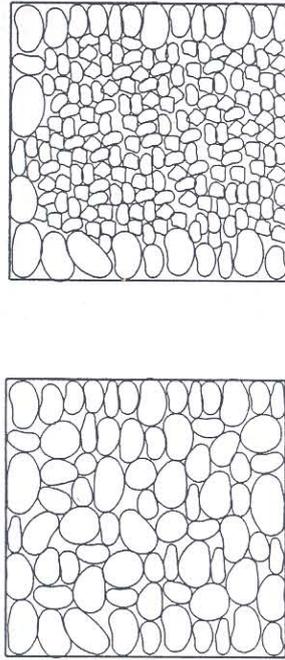


FASE 3



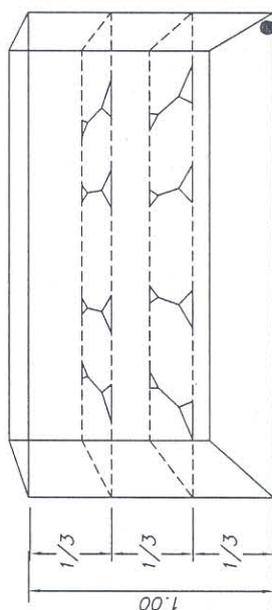
4 per metro di paramento

1) IL RIEMPIMENTO, MANUALE E MECCANICO, DEVE AVVENIRE IN STRATI DI 300 mm PARTENDO DALL'ESTREMITA' DELLA FILA DI GABBIONI CHE E' COLLEGATA ALLA SERIE RIEMPITA IN PRECEDENZA.

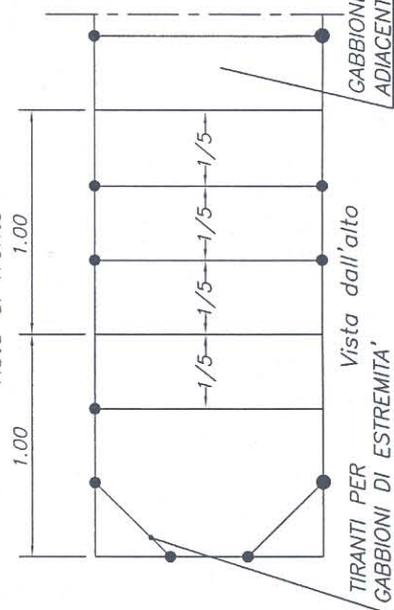


2) IL MATERIALE DEVE ESSERE BEN ASSESTATO PER GARANTIRE UN ELEVATO ADDENSAMENTO ED EVITARE DEFORMAZIONI DURANTE O DOPO LA POSA.

3) AL TERMINE DI OGNI STRATO DI RIEMPIMENTO SI DOVRANNO REALIZZARE DEI TIRANTI IN FILO METALLICO SECONDO LO SCHEMA INDICATO SOPRA; QUESTI CONSENTIRANNO DI EVITARE DEFORMAZIONI INDESIDERATE DELLA STRUTTURA. AGLI ANGOLI SI DOVRANNO POSIZIONARE DEI TIRANTI POSTI A 45° COSI' COME INDICATO IN PIANITA, NEI GABBIONI ALTI 1 M SI POSIZIONERANNO AD 1/3 E A 2/3 DELL'ALTEZZA, IN QUELLI ALTI 0.50 m SI POSIZIONERANNO A META' ALTEZZA

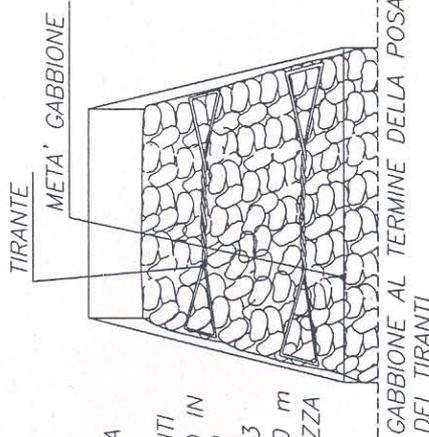


Vista di fronte



TIRANTI PER GABBIONI DI ESTREMITA'

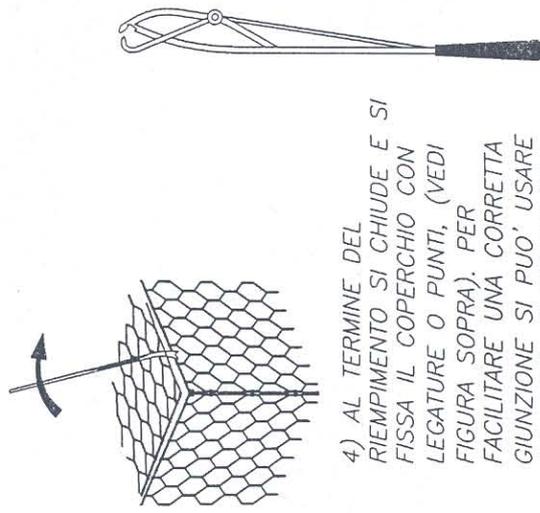
GABBIONE ADIACENTE



TIRANTE

META' GABBIONE

GABBIONE AL TERMINE DELLA POSA DEI TIRANTI



4) AL TERMINE DEL RIEMPIMENTO SI CHIUDE E SI FISSA IL COPERCHIO CON LEGATURE O PUNTI, (VEDI FIGURA SOPRA). PER FACILITARE UNA CORRETTA GIUNZIONE SI PUO' USARE UNA LEVA O L'APPPOSITO ATTREZZO RAFFIGURATO SULLA DESTRA

TUTTI GLI ELEMENTI SONO COSTITUITI DA RETE METALLICA A DOPPIA TORSIONE E MAGLIA ESAGONALE TESSUTA CON TRAFILATO DI FERRO PROTEITTO MEDIANTE GALVANIZZAZIONE CON ZN-AL 5%-MM. IL FERRO RISULTERA' CONFORME ALLE NORME UNI-EN 10223-3, EN 10244-CLASSE A, ASTM 656-98 ED ALLA CIRCOLARE DEL CONS. SUP. LL. PP. N 2078 DEL 27/08/1962

